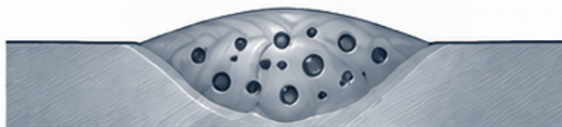


DEFECTES DEL CORDÓ: CAUSA I CORRECCIÓ

01 Porositat



Cavitats o porus dins del cordó.

Causes habituals

- Metall brut (òxid, greix, pintura).
- Humitat al material o consumible.
- Protecció gasosa deficient.
- Corrent d'aire a la zona de soldadura.

Com corregir-ho

- Netejar i assecar el material.
- Revisar el cabal de gas i el difusor.
- Comprovar l'estanquitat de l'equip.
- Protegir del vent i de corrents d'aire.

02 Manca de fusió



El cordó no es fusiona amb el material base o amb una vora.

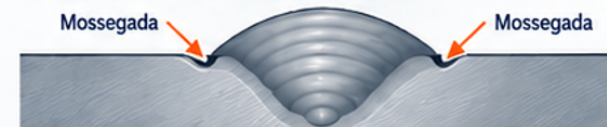
Causes habituals

- Poca energia d'aportació.
- Velocitat de desplaçament massa alta.
- Angle de la torxa o elèctrode dolent.
- Preparació de la junta pobre.

Com corregir-ho

- Augmentar l'aportació tèrmica (intensitat o tensió).
- Reduir la velocitat de soldadura.
- Millorar l'angle i la tècnica.
- Fer una millor preparació de la junta.

03 Mossegada



Solc o ranura a la vora del cordó.

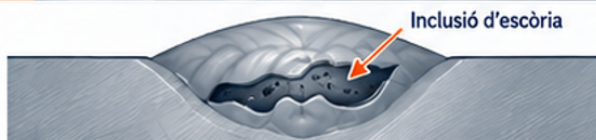
Causes habituals

- Intensitat massa alta.
- Arc massa llarg.
- Desplaçament massa ràpid.
- Angle inadequat de la torxa o elèctrode.

Com corregir-ho

- Reduir la intensitat.
- Escurçar l'arc.
- Disminuir la velocitat de desplaçament.
- Millorar la tècnica i l'angle de treball.

04 Inclusions d'escòria



Escòria atrapada dins del cordó o entre passades.

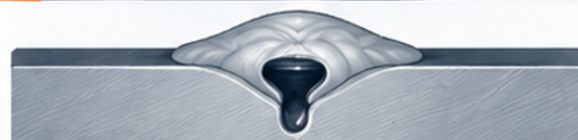
Causes habituals

- No netejar entre passades.
- Mala tècnica de soldadura.
- Poca fusió del material.
- Escòria d'elèctrodes inadequada o humida.

Com corregir-ho

- Picar i netejar bé entre passades.
- Millorar l'angle i la tècnica.
- Augmentar l'aportació tèrmica per assegurar la fusió.
- Utilitzar consumibles en bon estat i secs.

05 Perforació



Forat al cordó per excés de calor.

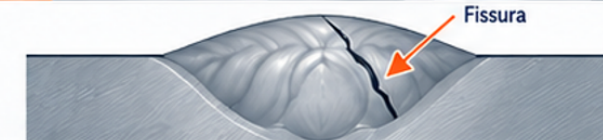
Causes habituals

- Excés d'aportació tèrmica (intensitat o tensió massa alta).
- Avanç massa lent.
- Separació excessiva entre xapes.
- Manca de suport darrere de la junta.

Com corregir-ho

- Baixar la intensitat o la tensió.
- Augmentar la velocitat de desplaçament.
- Millorar l'ajust de la junta.
- Utilitzar suport o backing quan sigui necessari.

06 Fissures



Esquerdes al cordó o a la zona afectada tèrmicament.

Causes habituals

- Contracció durant el refredament.
- Hidrogen al metall de soldadura.
- Refredament massa brusc.
- Material contaminat (greix, òxid, humitat).

Com corregir-ho

- Utilitzar consumibles secs.
- Aplicar el procediment correcte de soldadura.
- Preescalfament quan convingui.
- Millorar la seqüència de soldadura i reduir tensions.

Altres símptomes freqüents



Esquitxades excessives

Superfície bruta, paràmetres inadequats o arc massa llarg.



Sobreguix o cordó massa convex

Excés d'aportació o tècnica poc estable.

Una bona inspecció visual busca geometria coherent, fusió a les vores, absència de discontinuïtats i netedat entre passades.

Seguretat imprescindible



La radiació de l'arc crema ulls i pell:
màscara amb filtre adequat i roba que cobreixi.



Els fums de soldadura són tòxics:
extracció localitzada, sobretot amb inoxidable, galvanitzat o pintat.



El risc d'incendi continua després de soldar:
retirar inflamables i vigilar la zona.



El gas de protecció pot desplomar l'oxigen en espais tancats.